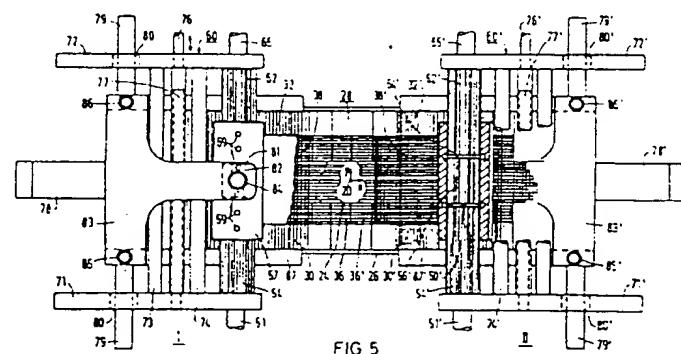


(19) BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLANDDEUTSCHES
PATENTAMT(12) Offenlegungsschrift
(11) DE 36 16 141 A1(51) Int. Cl. 4:
G 21 K 1/04
// A61N 5/10(71) Anmelder:
Siemens AG, 1000 Berlin und 8000 München, DE(72) Erfinder:
Maier-Borst, Wolfgang, Dr., 6901 Dossenheim, DE;
Pastyr, Otto, 6906 Leimen, DE

(54) Konturenkollimator für die Strahlentherapie

Der Kollimator besitzt eine vorgegebene Anzahl von geneinander verschieblich angeordneten Blendplatten (36, 38, 36', 38'; 37'). An jeder Blendplatte (37') ist eine Verzahnung (43') vorgesehen. Ein der vorgegebenen Anzahl von Blendplatten gemeinsames Verstellorgan dient zum Verschieben jeweils einer ersten der Blendplatten gegenüber den restlichen Blendplatten; es steht dabei mit der Verzahnung der ersten Blendplatte im Eingriff. Eine mit den Verzahnungen der restlichen Blendplatten im Eingriff stehende Verriegelungseinrichtung verriegelt letztere. Weiter ist eine Einrichtung zum Verschieben des Verstellorgans von der Verzahnung der ersten Blendplatte zur Verzahnung einer benachbarten zweiten Blendplatte vorgesehen. Beim Verschieben wird die erste Blendplatte verriegelt und die zweite Blendplatte entriegelt.



Patentansprüche

1. Konturenkollimator für die Strahlentherapie mit einer vorgegebenen Anzahl von gegeneinander verschieblich angeordneten Blendplatten, gekennzeichnet durch

- a) eine Verzahnung (43) an jeder Blendplatte (36),
- b) ein der vorgegebenen Anzahl von Blendplatten (36) gemeinsames Verstellorgan (50, 51, 52) zum Verschieben jeweils einer ersten der Blendplatten (36) gegenüber den restlichen Blendplatten (36), welches Verstellorgan (50, 51, 52) mit der Verzahnung (43) der ersten Blendplatte (36) im Eingriff steht,
- c) eine mit den Verzahnungen (43) der restlichen Blendplatten (36) im Eingriff stehende Verriegelungseinrichtung (54, 56) und
- d) eine Einrichtung (71 bis 76) zum Verschieben des Verstellorgans (50, 51, 52) von der Verzahnung (43) der ersten Blendplatte (36) zur Verzahnung (43) einer benachbarten zweiten Blendplatte (36), bei welchem Verschieben die erste Blendplatte (36) verriegelt und die zweite Blendplatte (36) entriegelt wird.

2. Konturenkollimator nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch

- a) eine weitere vorgegebene Anzahl von Blendplatten (38), von denen jede mit einer Verzahnung (43) versehen ist, neben der vorgegebenen Anzahl von Blendplatten (36),
- b) ein der weiteren vorgegebenen Anzahl von Blendplatten (38) gemeinsames weiteres Verstellorgan (64, 65, 66) zum Verschieben jeweils einer ersten weiteren Blendplatte (38) gegenüber den restlichen weiteren Blendplatten (38), welches weitere Verstellorgan (64, 65, 66) mit der Verzahnung (43) der ersten weiteren Blendplatte (38) im Eingriff steht,
- c) eine mit den Verzahnungen (43) der restlichen weiteren Blendplatten (38) im Eingriff stehende weitere Verriegelungseinrichtung (56, 62) und
- d) eine Einrichtung (71 bis 76) zum Verschieben des weiteren Verstellorgans (64, 65, 66) von der Verzahnung (43) der ersten weiteren Blendplatte (38) zur Verzahnung (43) einer benachbarten zweiten weiteren Blendplatte (38), bei welchem Verschieben die erste weitere Blendplatte (38) verriegelt und die zweite weitere Blendplatte (38) entriegelt wird.

3. Konturenkollimator nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Einrichtung (71 bis 76) zum Verschieben des weiteren Verstellorgans (64, 65, 66) durch die Einrichtung (71 bis 76) des erstgenannten Verstellorgans (50, 51, 52) gebildet ist.

4. Konturenkollimator nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß er bezüglich einer Mittellinie (22) symmetrisch aufgebaut ist und eine Anzahl gegeneinander verschieblich angeordneter zusätzlicher Blendplatten (36') aufweist, wobei die erstgenannten Blendplatten (36) und die zusätzlichen Blendplatten (36') aufeinander zu beweglich sind.

5

10

20

30

35

40

45

55

60

65

5. Konturenkollimator nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Verzahnung (43) an einem Rand der Blendplatten (36, 38, 36', 38'; 37) angeordnet ist.

6. Konturenkollimator nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Blendplatten (36, 38, 36', 38'; 37) um einen gemeinsamen Fokus (F) schwenkbar sind.

7. Konturenkollimator nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß die Blendplatten (37) jeweils mit einer Führungsrolle (47') versehen sind.

8. Konturenkollimator nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Führungsrolle (47') gekrümmmt ist.

9. Konturenkollimator nach Anspruch 7 oder 8, dadurch gekennzeichnet, daß zur Führung der Blendplatten (37') mittels der Führungsrollen (47') zwei parallel zueinander angeordnete Führungsbolzen (48, 49, 48', 49') vorgesehen sind.

10. Konturenkollimator nach einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß das Verstellorgan (50 bis 52, 64 bis 66) ein Antriebszahnrad (50, 64) umfaßt, das etwa die Dicke (d 1) einer Blendplatte (36, 38, 36', 38'; 37) besitzt.

11. Konturenkollimator nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, daß das Antriebszahnrad (50, 64) über eine Einstellwelle (51, 65) mit einem Motor (52, 66) verbunden ist.

12. Konturenkollimator nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß das Antriebszahnrad (50, 64) im Bereich des einen Endes der Einstellwelle (51, 65) befestigt ist.

13. Konturenkollimator nach einem der Ansprüche 1 bis 12, dadurch gekennzeichnet, daß die Verriegelungseinrichtung (54, 56; 56, 62) zumindest eine verzahnte Welle (54, 56, 62) umfaßt, die in die Verzahnungen (43) zumindest einiger Blendplatten (36, 38, 36', 38'; 37) eingreift.

14. Konturenkollimator nach Anspruch 11 oder 12 sowie nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, daß die Einstellwelle (51, 62) durch eine Längsbohrung in der verzahnten Welle (54, 56, 62) geführt ist.

15. Konturenkollimator nach Anspruch 2 und 14, dadurch gekennzeichnet, daß drei axial ausgerichtete verzahnte Wellen (54, 56, 62) mit Längsbohrungen und zwei dazwischen axial angeordnete Antriebszahnräder (50, 64) vorgesehen sind, wobei die Antriebszahnräder (50, 64) denselben Durchmesser, dieselbe Zähnezahl und dieselbe Zahnteilung aufweisen wie die verzahnten Wellen (54, 56, 62).

16. Konturenkollimator nach einem der Ansprüche 13 bis 15, dadurch gekennzeichnet, daß die Blendplatten (36, 38) zwischen zwei parallel zueinander ausgerichteten Außenplatten (26, 28) angeordnet sind, die vorzugsweise an einer Kante mit einer Verzahnung (30, 32) versehen sind, in die die verzahnte Welle (54, 62) eingreift.

17. Konturenkollimator nach einem der Ansprüche 1 bis 16, insbesondere nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, daß die Verriegelungseinrichtung (54, 56) mit der Einrichtung (71 bis 76) zum Verschieben des Verstellorgans (50 bis 52, 64 bis 66) gekoppelt ist.

18. Konturenkollimator nach einem der Ansprüche 1 bis 17, dadurch gekennzeichnet, daß die Einrichtung zum Verschieben des Verstellorgans (50 bis 52, 64 bis 66) ein Rahmengestell (60) umfaßt, das von einem Motor (75) in einer Richtung (y) quer zu

den Blendplatten (36, 38) verschiebbar ist.

19. Konturenkollimator nach Anspruch 13 oder 18, dadurch gekennzeichnet, daß die verzahnte Welle (54, 56, 62) zwischen zwei Seitenarmen (71, 72) des Rahmengestells (60) angeordnet ist.

20. Konturenkollimator nach Anspruch 18 oder 19, dadurch gekennzeichnet, daß der Motor (75) über eine Spindel (76) mit dem Rahmengestell (60) verbunden und die Spindel (76) in einem Gewinde, das in einem Halteblock (78) angeordnet ist, drehbar ist.

21. Konturenkollimator nach Anspruch 19, dadurch gekennzeichnet, daß mindestens zwei verzahnte Wellen (54, 56, 62) vorgesehen sind, zwischen denen ein Antriebszahnrad (50, 64) drehbar angeordnet ist, daß die beiden verzahnten Wellen (54, 56, 62) durch ein Verbindungsteil (57) miteinander verbunden sind, und daß die beiden verzahnten Wellen (54, 56, 62) durch eine Druckeinrichtung (57, 81, 83, 84, 87, 88) an die Blendplatten (36, 38) angedrückt sind.

22. Konturenkollimator nach Anspruch 21, dadurch gekennzeichnet, daß die Druckeinrichtung ein Andruckstück (81) umfaßt, das beim Verschieben des Rahmengestells (60) auf dem Verbindungsteil (57) gleitet.

23. Konturenkollimator nach Anspruch 21 oder 22, dadurch gekennzeichnet, daß die Druckeinrichtung einen Andruckbügel (83) aufweist, der an zwei beabstandeten Seitenbügeln (87, 88) befestigt ist, welche Seitenbügel (87, 88) ihrerseits zwischen sich die Blendplatten (36, 38) einschließen.

24. Konturenkollimator nach einem der Ansprüche 18 bis 23 dadurch gekennzeichnet, daß das Rahmengestell (60) auf einer Gleitachse (79) gleitend angeordnet ist.

25. Konturenkollimator nach einem der Ansprüche 1 bis 24, dadurch gekennzeichnet, daß die Blendplatten (36, 38, 36', 38'; 37) an der der Strahlung zugewandten Kante (41') eine kleinere Dicke (d_1) aufweisen als an der von der Strahlung abgewandten Kante (42').

26. Konturenkollimator nach einem der Ansprüche 1 bis 25, dadurch gekennzeichnet, daß die Verzahnung (43') der Blendplatten (37') eine Reihe dreieckförmig geformter Zähne (45') aufweist.

27. Konturenkollimator nach einem der Ansprüche 1 bis 26, dadurch gekennzeichnet, daß die Zähne (45') in der Verzahnung (43') der Blendplatten (37') einen Abstand von etwa 1,5 mm haben.

28. Konturenkollimator nach einem der Ansprüche 1 bis 27, dadurch gekennzeichnet, daß die Blendplatten (36, 38, 36', 38'; 37) aus einem Wolfram enthaltenden Material bestehen.

29. Konturenkollimator nach einem der Ansprüche 4 bis 28, dadurch gekennzeichnet, daß die Blendplatten (36) und die zusätzlichen Blendplatten (38) jeweils über die Mittellinie (22) hinaus in die andere Seite (I, II) verschiebbar sind.

30. Konturenkollimator nach einem der Ansprüche 1 bis 29, dadurch gekennzeichnet, daß eine Einrichtung zur Rückmeldung der Verschiebestellung der einzelnen Blendplatten (37, 37') vorgesehen ist.

31. Konturenkollimator nach Anspruch 30, dadurch gekennzeichnet, daß die Einrichtung einen Zähler aufweist, der bei jedem Verschieben die Zahl der betätigten Zähne (45') der Verzahnung (37') der betreffenden Blendplatte (37') zählt.

Beschreibung

Die Erfindung bezieht sich auf einen Konturenkollimator für die Strahlentherapie mit einer vorgegebenen Anzahl von gegeneinander verschieblich angeordneten Blendplatten. Sie bezieht sich insbesondere auf einen Vielblattkollimator, der zur Begrenzung des Strahlungsfeldes einer ionisierenden Strahlung eingesetzt wird, und zwar bevorzugt zur Begrenzung des Strahlungsfeldes von Gammastrahlung bei einem Linearbeschleuniger.

Die heute in der onkologischen Strahlentherapie eingesetzten Bestrahlungsgeräte sind mit Strahlenfeldkollimatoren ausgerüstet, die lediglich die Einstellung rechteckig begrenzter Strahlenfelder zulassen. Es ist heute jedoch bekannt, daß bei vielen onkologischen Fragestellungen bessere Therapieergebnisse erreicht werden können, wenn die Strahlendosisverteilung der meist unregelmäßigen Form der Zielvolumina (Tumore sind meist nicht kugelförmig) angepaßt werden kann.

Hierzu werden in der Strahlentherapie unregelmäßig geformte Zusatzkollimatoren individuell angefertigt. Die zur Herstellung solcher Kollimatoren erforderlichen Geräte sind kommerziell verfügbar. Es handelt sich dabei um Geräte, die es ermöglichen, anhand von Röntgenbildvorlagen irreguläre Strahlenfeldformen aus Hartschaumplatten auszuschneiden und diese mit Metallegierungen niedrigen Schmelzpunktes auszugießen. Diese Herstellungsprozedur ist nur bei einzelnen Einstellungswinkeln durchführbar und recht aufwendig.

Bereits 1965 wurde von Takahashi ("Confirmation Radiotherapy", Acta Radiologica, Suppl. 242 (1965), 1-142) der Einsatz beliebig verstellbarer Kollimatoren nach dem Vielblattprinzip (sog. "Multi-Leaf-Kollimatoren") vorgeschlagen. Solche von Hand einstellbaren Kollimatoren wurden in der Strahlentherapie im weiteren Verlauf dann weltweit auch in verschiedenen Bestrahlungszentren eingesetzt. Der Vorteil gegenüber den nach dem Gußprinzip hergestellten Kollimatoren ist jedoch gering: Anstelle des Ausscheidens und Gießens tritt die ebenfalls zeitaufwendige Handeinstellung der einzelnen "Kollimatorblätter" oder "Blendplatten".

Mit der Verfügbarkeit billiger mikroelektronischer Steuerkomponenten wird heute an verschiedenen Bestrahlungszentren die Entwicklung motorisch einstellbarer Vielblattkollimatoren vorangetrieben. Diese Kollimatoren sind für den Einsatz an Neutronenbestrahlungsanlagen, an Photonenstrahlungsquellen und insbesondere an Linearbeschleunigern vorgesehen. Die genannten Entwicklungen haben das Prinzip des Einzelblattantriebes gemeinsam: Jedes Blatt (Blendplatte) des Vielblattkollimators wird von einem eigenen Schrittmotor angetrieben. Die Zahl der benötigten Schrittmotoren ist gleich der Zahl der Einzelblätter. Der Aufwand an komplizierter und störungsanfälliger Elektronik und der Platzbedarf zum Einbau eines solchen Kollimators in ein Bestrahlungsgerät ist sehr hoch, da insgesamt mindestens 40 Blätter und dadurch 40 Schrittmotoren benötigt werden.

Aus der DE-PS 1 92 300 ist bereits ein Konturenkollimator bekannt, bei dem zur Ausblendung eines vorgegebenen Profils aus dem Strahlungsfeld einer Röntgenstrahlungsquelle zwei gegenüberliegend angeordnete Gruppen von gegeneinander verschieblichen, für Röntgenlicht undurchlässigen Stäbchen vorgesehen sind. Dieser Kollimator ist nicht für die Strahlentherapie, bei der insbesondere hochenergetische Photonen (Gammastrahlung) zur Anwendung kommen, geeignet, da keine

eigentlichen "Blendplatten" verwendet werden. Darüber hinaus ist lediglich eine manuelle Einstellung der Stäbchen vorgesehen. Eine solche manuelle Einstellung ist jedoch in der Regel zu langsam für die Strahlentherapie, wo nacheinander mehrere Strahlungsfelder mit unterschiedlichen Profilen zur Anwendung kommen.

Aus der DE-AS 10 10 659 ist ein Kollimator zur Ausblendung eines Nutzstrahlenbündels aus der Strahlung eines Strahlers hoher Energie, z. B. eines Kobalt-60-Präparates, bekannt, der Blendplatten aufweist, welche senkrecht zum Zentralstrahl des auszublendenen Bündels verstellbar sind. Bei diesem Kollimator ist je ein Verstellglied für jede einzelne Blendplatte vorgesehen. Ein allen Verstellgliedern gemeinsames Antriebsorgan, z. B. eine Antriebswelle, ist mit jedem der Verstellglieder lediglich über Reibkupplungen verbunden. Die Begrenzung des gewünschten Strahlungsfeldes ist durch eine Lochplatte vorgegeben, in die Stifte hineingesteckt werden. Bei einem solchen Kollimator ist es ersichtlich schwierig, innerhalb kurzer Zeit ein neues Bestrahlungsfeld einzustellen. Darüber hinaus ist der Kollimator für Pendelungen in einer Vertikalebene nicht geeignet. Bei einer gewissen Stellung spricht nämlich unter der Wirkung des Gewichts der Kollimatorplatten die Rutschkupplung an; damit würden Blendplatten herausfallen, wodurch sich eine Verstellung der Kontur ergibt. Darüber hinaus würde eine Rutschkupplung nicht die Patientensicherheit bei der sogenannten Einzeit-Bestrahlung, bei der die gesamte erforderliche Dosis in einer Fraktion abgegeben wird, gewährleisten.

Aus der DE-PS 30 30 332 ist eine Primärstrahlenblende für ein Röntgenuntersuchungsgerät bekannt, bei dem mehrere, den Strahlenkegel von verschiedenen Seiten begrenzende Einblendelemente aus paketweise zusammengefaßten dünnen, aneinanderliegenden, in Längsrichtung gegeneinander verschiebbaren Metallstreifen verwendet werden. Zur fernsteuerbaren Einstellung trägt jeder Metallstreifen an seiner der Symmetrieachse der Primärstrahlenblende abgewandten Seite eine sich quer zur Verschieberichtung und senkrecht zur Einblendecke erstreckende Nase. Darüber hinaus ist jedem Metallstreifenpaket ein mit den einzelnen Metallstreifen in Eingriff bringbares, von einem x-, y-Antrieb verstellbares Verstellglied zugeordnet. Auch dieser Konturenkollimator ist lediglich für geringe Energien vorgesehen, da relativ kurze Blendplatten verwendet werden. Bei einer 360°-Drehung des Kollimators um einen Patienten würden die einzelnen Blendplatten herausfallen, weil keine Verriegelung vorgesehen ist. Zwar ist ein Einstellorgan für die einzelnen Blendplatten vorhanden, aber dies kann nur geringe Blendplattengewichte bewegen. Darüber hinaus ist es infolge seiner Konstruktion darauf beschränkt, nur weichgeformte Konturen oder Profile, also solche ohne Stufen, einzustellen.

Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es, einen Konturenkollimator der eingangs genannten Art so auszustalten, daß eine einfache, feinstufige Verstellbarkeit der Blendplatten mit geringem Aufwand gewährleistet ist, wobei gleichzeitig eine ausreichende Sicherheit gegen die Verstellung einer gewählten Bestrahlungskontur gegeben sein soll.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß gelöst durch

- eine Verzahnung an jeder Blendplatte,
- ein der vorgegebenen Anzahl von Blendplatten gemeinsames Verstellorgan zum Verschieben jeweils einer ersten der Blendplatten gegenüber den

restlichen Blendplatten, welches Verstellorgan mit der Verzahnung der ersten Blendplatte im Eingriff steht,

- eine mit den Verzahnungen der restlichen Blendplatten im Eingriff stehende Verriegelungseinrichtung und
- eine Einrichtung zum Verschieben des Verstellorgans von der Verzahnung der ersten Blendplatte zur Verzahnung einer benachbarten zweiten Blendplatte, bei welchem Verschieben die erste Blendplatte verriegelt und die zweite Blendplatte entriegelt wird.

Die zweite Blendplatte braucht dabei nicht die unmittelbar neben der ersten Blendplatte gelegene Platte zu sein; es kann sich auch um eine weitere Blendplatte handeln.

Bei einem solchen Konturenkollimator ist gewährleistet, daß sich die für eine vorgegebene Bestrahlungsrichtung eingestellte Kontur nicht selbsttätig verändert. Dadurch ist der Kollimator besonders geeignet für die Anwendung in Verbindung mit Strahlungsquellen, die sich während der Bestrahlung bewegen. Insbesondere läßt sich dieser Kollimator beim Umkreisen eines zu bestrahlenden Tumors einsetzen. Tumore sind normalerweise unregelmäßig geformt. In der Bestrahlungstherapie werden sie in der Regel aus verschiedenen Bestrahlungsrichtungen angegangen. Die Durchlaßöffnung oder Kontur des Konturenkollimators läßt sich also beim kontinuierlichen oder schrittweisen Umkreisen des Tumors jeweils an dessen aktuelle, d. h. aus der Bestrahlungsrichtung gesehene Kontur schnell anpassen. Dadurch werden kurze Bestrahlungszeiten ermöglicht, was insbesondere für hochenergetische Gammastrahlung, die von einem Linearbeschleuniger abgegeben wird, von Bedeutung ist. Bei bekanntem Profil des Tumors, das beispielsweise durch eine Computer-Tomograph-Aufnahme und darauf folgende dreidimensionale Berechnung und Bestrahlungsplanung ermittelt sein kann, läßt sich beim Umkreisen die Kontur motorisch verstellen, ohne daß dabei befürchtet zu werden braucht, daß einzelne Blendplatten ihre vorgegebene Position verändern oder gar herausfallen. Dadurch wird erreicht, daß der Tumor eng umgrenzt bestrahlt und gesundes Gewebe optimal geschont wird.

Eine Ausgestaltung der Erfindung zeichnet sich dadurch aus, daß eine weitere vorgegebene Anzahl von Blendplatten neben den erstgenannten Blendplatten angeordnet ist, und daß diesen weiteren Blendplatten eine gleichartig aufgebaute Verriegelungs- und Verschiebeeinrichtung zugeordnet ist. Auf diese Weise läßt sich von zwei Seiten eine Verschiebung von Blendplatten zwecks Einstellung einer neuen Kontur durchführen, was die Zugriffszeit und damit die Bestrahlungsdauer verkürzt.

Eine weitere bevorzugte Ausgestaltung zeichnet sich durch einen symmetrischen Aufbau bezüglich einer Mittellinie aus. Auf beiden Seiten dieser Mittellinie sind also jeweils gegeneinander verschiebbliche Blendplattenpakte angeordnet. Die Blendplatten der beiden Pakete sind dabei aufeinanderzu beweglich angeordnet. Bevorzugt ist die Anordnung so getroffen, daß die Blendplatten jeweils über die Mittellinie hinaus in den Bereich des anderen Blendplattenpaketes hineingeschwenkt werden können. Auf diese Weise lassen sich asymmetrische Bestrahlungsfelder einstellen.

Bei geeigneter Wahl der Zahnabstände in der Verzahnung jeder Blendplatte können die einzelnen Blend-

platten mehr oder weniger weit feinstufig in Richtung auf die Mittellinie verschoben werden. Auf diese Weise läßt sich ein gewünschtes Bestrahlungsprofil mit großer Präzision einstellen.

Weitere vorteilhafte Ausführungsformen sind in den Unteransprüchen gekennzeichnet.

Im folgenden wird ein Ausführungsbeispiel der Erfindung anhand von sieben Figuren näher erläutert. Es zeigen:

Fig. 1 einen Linearbeschleuniger, bei dem ein Konturenkollimator nach der Erfindung eingesetzt wird;

Fig. 2 einen seitlichen Blick auf einen Konturenkollimator nach der Erfindung;

Fig. 3 einen Blick auf eine Blendplatte, die im rechten Blendplattenpaket nach Fig. 2 eingesetzt wird;

Fig. 4 einen Blick auf die das Strahlungsbündel definierende gerade Kante der Blendplatte nach Fig. 3;

Fig. 5 einen Blick (Ansicht A) auf den Konturenkollimator nach Fig. 2, teilweise aufgebrochen;

Fig. 6 einen Blick (Ansicht B) auf den linken Teil des Konturenkollimators nach Fig. 2 ohne Blendplatten; und

Fig. 7 einen Schnitt (Schnitt C-C) durch den rechten Teil des Konturenkollimators nach Fig. 2.

In Fig. 1 ist ein Teil eines Linearbeschleunigers 2 bekannter Ausführung dargestellt, bei dem ein Konturenkollimator 4 mit serieller Ansteuerung der einzelnen Blendplatten eingesetzt ist. Der Linearbeschleuniger 2 umfaßt eine Gantry 6, die um eine horizontale Rotationsachse 8 im Laufe einer therapeutischen Behandlung gedreht wird. Der Hauptstrahl des aus dem Linearbeschleuniger 2 austretenden Strahlungsbündels ist mit 10 bezeichnet. Er ist während der Behandlung auf die zu behandelnde Zone 12 eines Patienten 13 gerichtet, die im Isozentrum liegt. Die Rotationsachse 8 der Gantry 6, die Rotationsachse 14 eines Behandlungstisches 16 und die Strahlachse 10 schneiden sich im Isozentrum.

In Fig. 2 sind in einer seitlichen Darstellung Einzelheiten des Konturenkollimators 4 gezeigt. Dieser besteht aus zwei Teilen oder Seiten I, II, die bezüglich einer vertikalen Ebene, durch die eine Symmetrielinie 20 verläuft symmetrisch zueinander ausgebildet sind. Die Symmetrielinie 20 fällt bei optimaler Justierung mit der Hauptstrahlrichtung des von einem Fokus *F* ausgehenden Strahlungsbündels hochenergetischer Strahlung zusammen. Bei dieser Strahlung kann es sich insbesondere um Röntgenstrahlung handeln. Wie aus Fig. 5 (Blick in Richtung A in Fig. 2) hervorgeht, liegt zwischen den Seiten I und II eine Mittellinie 22, die zusammen mit der Symmetrielinie 20 die vertikale Symmetrieebene 20, 22 aufspannt. Die Mittellinie 22 fällt mit der y-Achse eines x-, y-, z-Koordinatensystems zusammen. Dessen z-Achse wird durch die Symmetrielinie 20 gebildet. Die im Bereich der Symmetrielinie 20 liegende, durch Ausblendung erzielte Strahlenkontur (Profil) ist mit 24 bezeichnet.

Aus einer Betrachtung der Fig. 2 und 5 ergibt sich, daß in einem Abstand voneinander eine erste und eine zweite vertikal gestellte, seitliche Außenplatte 26 bzw. 28 parallel zueinander angeordnet sind. Diese Außenplatten 26, 28 sind an ihren Oberkanten ab einem gewissen Abstand zur Symmetrieebene 20, 22 in kreisbogenförmigen Ausnehmungen mit Verzahnungen 30, 30' bzw. 32, 32' versehen.

Die Seiten I und II sind bezüglich der Symmetrieebene 20, 22 symmetrisch aufgebaut, so daß es genügt, lediglich die linke Seite I im einzelnen zu beschreiben. Die entsprechenden, auf der rechten Seite II gelegenen Bau-

elemente sind jeweils mit einem Strich an der zugeordneten Bezugsziffer versehen. Sie haben den gleichen Aufbau und diesselbe Funktion. Auf sie wird im folgenden auch gelegentlich eingegangen.

5 Zwischen den beiden seitlichen Außenplatten 26, 28 ist ein Paket aus zwei Gruppen von gegeneinander verschieblichen Blendplatten 36, 38 angeordnet. Alle Blendplatten 36, 38 in der vorderen bzw. hinteren Gruppe sind in gleicher Weise aufgebaut und nebeneinander liegend angeordnet. Sie sind dennoch mit verschiedenen Bezugssymbolen belegt, weil sie — wie im folgenden näher geschildert wird — durch verschiedene Einrichtungen betätigt werden. Das gesamte Paket kann beispielsweise 28 Blendplatten 36, 38 umfassen. Dasselbe gilt für die 15 Blendplatten 36', 38' des rechts angeordneten Blendplattenpaketes.

In den Fig. 3 und 4 ist eine beliebige der identischen Blendplatten 36', 38' der rechten Seite II näher dargestellt und mit 37' bezeichnet. Sie ist im wesentlichen 20 quadratisch geformt. Die links gelegene gerade Kante 39' dient zur Begrenzung des Strahlungsbündels. Die obere Kante 41' ist mit einer kreisbogenförmigen Ausnehmung versehen, in die rechts eine Verzahnung 43' eingelassen ist. Diese Verzahnung 43' besitzt vorzugsweise 25 dreieckförmige Zähne 45', die in einem Abstand von jeweils etwa 1,5 mm angeordnet sind. Infolge dieser feinen Verzahnung 43' können die Blendplatten 36', 38' individuell und feinstufig parallel zur x-z-Ebene geschwenkt werden, und zwar jeweils in Schritten von 1,5 mm. Die Verzahnung 43' stimmt mit den Verzahnungen 30', 32' der festgehaltenen Außenplatten 26, 28 überein.

Unterhalb ihrer Mitte ist in der Blendplatte 37' eine bogenförmige Führungsrille 47' eingelassen. Diese gekrümmte Führungsrille 47' dient zur Führung der Blendplatte 37' derart, daß die gerade Kante 39' immer parallel zum äußeren Strahl des eingegrenzten Strahlenkegels verläuft. Mit anderen Worten, während der Führung entlang der Führungsrille 47' ist die gerade Kante 39' immer auf den Fokus *F* der Strahlungsquelle 40 ausgerichtet. Der Krümmungsradius *R* für diese Führungsrille 47' kann beispielsweise 53 cm betragen. Der Krümmungsradius *R* ist in Fig. 2 am Schwenkbogen 46' eingezeichnet. Die Blendplatte 37' kann insbesondere aus Wolfram oder einem Wolfram enthaltenden Material bestehen. Nach Fig. 4 besitzt sie einen keilförmigen Querschnitt. Mit anderen Worten, die der Strahlungsquelle und damit dem Fokus *F* zugewandte Kante 41' besitzt eine Dicke *d* 1, die kleiner ist als die Dicke *d* 2 an der der Strahlungsquelle abgewandten Kante 42'.

Die Blendplatten 36, 38 der linken Seite I sind identisch ausgebildet zu den Blendplatten 36', 38'. Sie sind nur seitensverkehrt zwischen den Außenplatten 26, 28 angeordnet. Generell werden sie jeweils als Blendplatte 37 bezeichnet.

In Fig. 2 ist je eine Blendplatte 37, 37' aus dem Paket der linken bzw. rechten Seite I bzw. II gestrichelt eingezeichnet. Beide Blendplatten 37, 37' sind in einer von der Mittellinie 22 herausgeschobenen Position gezeigt. Sie sind gegenüber den Außenplatten 26, 28 verschoben. In Fig. 2 ist auch zu sehen, daß die beiden Blendplatten 37, 37' in dieser Position um den Fokus *F* herumgeschwenkt sind. Zum Führen entlang der Führungsrillen 47, 47' beim Schwenken (Antrieb über die Verzahnungen 43, 43') dienen Führungsbolzen 48, 49 bzw. 48', 49', die die seitlichen Außenplatten 26, 28 miteinander verbinden. Wenn der Konturenkollimator 4 in einer symmetrischen Stellung und ganz geschlossen ist, dann liegen die geraden Kanten 39, 39', die auf den Fokus *F* ausgerichtet

sind, in der Symmetrieebene 20, 22. Damit aber die Blendplatte 37 auch in den Bereich der rechten Seite II hineinfahren kann (und entsprechend die Blendplatte 37' in den Bereich der linken Seite I), sind die Führungsrollen 47, 47' etwas länger ausgeführt als für die genannte symmetrische Schließstellung eigentlich erforderlich. Dies ist durch den Abstand a bzw. a' in Fig. 2 angedeutet. Es hat sich gezeigt, daß man mit einem Abstand $a = a' = 10$ mm bei einer Blendplatte 37, 37' von einer Basisbreite von 10 cm ausreichend weit in die benachbarte Seite II bzw. I hineinfahren kann.

Für die vorgegebene Anzahl von Blendplatten 30 der vorderen Gruppe ist ein gemeinsames Verstellorgan vorgesehen. Dieses dient zum seriellen Verschieben jeweils einer ausgewählten ersten dieser Blendplatten 36 gegenüber den restlichen Blendplatten 36. Wie weiter unten erläutert ist, steht dieses Verstellorgan mit der Verzahnung der ausgewählten Blendplatte 36 im Eingriff. Weiterhin ist eine mit den Verzahnungen der restlichen Blendplatten 36 der vorderen Gruppe im Eingriff stehende Verriegelungseinrichtung vorgesehen. Darüber hinaus existiert auch eine Einrichtung zum Verschieben des Verstellorgans von der Verzahnung der ausgewählten Blendplatte zur Verzahnung einer benachbarten zweiten Blendplatte. Wenn das Verstellorgan von der ersten zur zweiten Blendplatte 36 verschoben wird, wird die erste Blendplatte 36 verriegelt und die benachbarte zweite Blendplatte 36 entriegelt. Nun kann auch die zweite Blendplatte 36 gegenüber allen nunmehr arretierten Blendplatten 36 verschoben werden. Stattdessen kann auch zu einer dritten, vierten, etc. Blendplatte 36 übergegangen und diese verschwenkt werden.

Ein entsprechendes Verstellorgan und entsprechende Einrichtungen sind auch für die hintere Gruppe der Blendplatten 38 vorgesehen. Die beiden Einrichtungen zum Verschieben der Verstellorgane sind weitgehend identisch, d. h. durch dieselben Bauelemente gebildet.

Zunächst werden das Verstellorgan und die Verriegelungseinrichtung für die vordere Gruppe der Blendplatten 36 betrachtet; später wird dann zu der hinteren Gruppe übergegangen.

Nach Fig. 5 und 6 umfaßt dieses Verstellorgan ein Antriebszahnrad 50, das etwa die an der Verzahnung 43 gemessene Dicke d 1 der zugeordneten Blendplatten 36 besitzt und mit der ausgewählten Blendplatte im Eingriff steht. Dieses Zahnrad 50 ist über eine Einstellwelle 51 mit einem elektrischen Motor 52, insbesondere mit einem Schrittmotor, verbunden. Die Einstellwelle 51 reicht bis etwa zur Mitte des Systems, vergleiche Fig. 6. Wie aus Fig. 7 hervorgeht, kann zwischen dem vorderen Ende der Einstellwelle 51 und dem Motor 52 noch eine Kupplung 53 angeordnet sein. Der hintere Endbereich der Einstellwelle 51 ist verzahnt ausgebildet, und das Antriebszahnrad 50 ist auf diesen Endbereich aufgeschoben. Dreht sich der Motor 52, so dreht sich auch das Antriebszahnrad 50 in der gewünschten Richtung, wobei die ausgewählte Blendplatte 36 über ihre Verzahnung mitgenommen wird, bis sie die gewünschte Endposition eingenommen hat.

Zu dem Verstellorgan für die ausgewählte Blendplatte 36 gehört auch eine Verriegelungseinrichtung. Diese umfaßt eine erste und eine zweite verzahnte Welle 54 bzw. 56. Diese beiden Wellen 54, 56 sind breite Zahnräder mit Längsbohrungen, die axial zueinander ausgerichtet sind. Die Verzahnung ist so gewählt, daß sie mit den Verzahnungen 30, 32 der Seitenplatten 26, 28 und den Verzahnungen 37 der Blendplatten 36, 38 überein-

stimmt. Das Antriebszahnrad 50 liegt axial zwischen den beiden Wellen 54 und 56. Sein Außendurchmesser sowie seine Verzahnung ist identisch mit dem Außendurchmesser bzw. der Verzahnung der Wellen 54, 56. Die Einstellwelle 51 ist dabei durch die Längsbohrung der Welle 54 hindurch- und in die Längsbohrung der Welle 56 hineingeführt. Die beiden Wellen 54, 56 sind durch ein hülsenförmiges Verbindungsteil 57 mit unterer Ausnehmung 58 (vgl. Fig. 7) zum Ermöglichen eines Eingriffs in die Verzahnungen 43 miteinander verbunden. Die hierfür verwendeten, oben angeordneten Befestigungsschrauben sind in Fig. 5 mit 59 bezeichnet.

Die beiden Walzen oder Wellen 54, 56 sind Teil eines Rahmengestells 60 und somit nicht um ihre Längsachsen 15 drehbar. Von dem gesamten Abschnitt zwischen dem vorderen Ende der Welle 54 und dem hinteren Ende der Welle 56 ist also nur derjenige Teil um die Längsachse drehbar, der durch das Antriebszahnrad 50 eingenommen wird. Die beiden Wellen 54, 56 dienen somit zur 20 Arretierung der darunterliegenden Blendplatten 36, während das Antriebszahnrad 50 zum Schwenken, d. h. zur Verschiebung der ausgewählten Blendplatte 36 in x -Richtung vorgesehen ist.

Aus Fig. 5 und 6 ist ersichtlich, daß noch eine dritte 25 verzahnte Welle 62 gleichen Durchmessers und gleicher Verzahnung vorgesehen ist. Diese ist axial zu den beiden anderen Wellen 54, 56 ausgerichtet. Sie dient mit der Welle 56 als Arretierorgan für die nicht ausgewählten Blendplatten 38 der hinteren Gruppe. Entsprechend 30 ist zwischen den beiden Wellen 56 und 62 ein zweites Antriebszahnrad 64 gleichen Durchmessers angeordnet. Dieses sitzt auf dem einen Endbereich einer zweiten Einstellwelle 65, die dort ebenfalls eine Verzahnung aufweist. Die zweite Einstellwelle 65 ist am anderen Ende 35 ebenfalls mit einem Motor 66 verbunden. Zwischen der zweiten Einstellwelle 65 und dem Motor 66 kann auch hier wieder eine (nicht gezeigte) Kupplung vorgesehen sein. Der Motor 66 ist zum Schwenken, d. h. zum Vorschub für die jeweils ausgewählte hintere Blendplatte 38 40 parallel zur x -Richtung vorgesehen. Das motorische Verschwenken erfolgt solange, bis die betreffende Blendplatte 38 die gewünschte Endposition eingenommen hat.

Durch Verwendung zweier Einstellorgane 52, 51, 50 45 sowie 66, 65, 64 ist gewährleistet, daß die Einstellzeit, in der die Blendplatten 36, 38 in der Verschieberichtung x eingestellt werden, halbiert wird.

Der Abstand a zwischen den beiden Antriebszahnradern 50, 64 sollte bei kleinen zu bestrahenden Feldern 50 relativ klein gewählt werden. Dann können beide Antriebseinheiten zum Einsatz kommen, und es ergibt sich die erwähnte halbe Einstellzeit.

Das hülsenförmige Verbindungsstück 57 hält auch die 55 dritte Welle 62 axial zu den beiden übrigen Wellen 54, 56 ausgerichtet. Zur Befestigung sind auch hier oben Schrauben 69 vorgesehen. Diese sind mit den Schrauben 59 in einer Linie parallel zur y -Achse angeordnet. Aus Fig. 6 ist ersichtlich, daß sämtliche drei Wellen 54, 56 und 62 Bestandteil des zuvor erwähnten Rahmengestells 60 sind.

Dieses Rahmengestell 60 ist Bestandteil der bereits erwähnten Einrichtung zum Verschieben des genannten Verstellorgans. Es umfaßt einen ersten und einen zweiten Seitenarm 71 bzw. 72, die parallel zur x -Achse ausgerichtet sind und etwa im mittleren Bereich durch zwei parallele Führungsstangen 73 bzw. 74 starr miteinander verbunden sind. Die beiden Führungsstangen 73, 74 sind dabei endseitig an den Seitenarmen 71, 72 befestigt.

Zum Rahmengestell 60 gehört weiterhin die axiale Anordnung der Wellen 54, 56, 62. Dabei sind die verzahnten Wellen 54 und 62 endseitig fest mit den Seitenarmen 71 bzw. 72 verbunden. Dies kann dadurch erfolgen, daß die endseitige Verzahnung jeweils fest in ein Loch in den Seitenarmen 71 bzw. 72 eingepaßt ist. Dieses Rahmengestell 60 ist durch einen weiteren Schrittmotor 75 quer zu den Blendplatten 36, 38, d. h. in y -Richtung, verschiebbar. Der Motor 75 für die Querverschiebung ist in Fig. 6 neben dem Motor 66 gezeigt. Er ist dabei mit einer Einstellspindel 76, also mit einer Stange mit Gewinde 77, verbunden. Die Einstellspindel 76 ist durch ein Loch im zweiten Seitenarm 72 geführt und im ersten Seitenarm 71 drehbar gelagert. Sie dreht sich in einem Gewinde, das in einem Halteblock 78 quer zur Längsrichtung angebracht ist. Der Halteblock 78 erstreckt sich dabei mit seiner Längsrichtung parallel zur xz -Ebene. Aus Fig. 2, 5 und 6 ist die parallele Anordnung der Einstellspindel 76 zwischen den Führungsstangen 73 und 74 ersichtlich. Der Halteblock 78 ist endseitig abgerundet. Er nimmt ebenfalls die Führungsstege 73, 74, ggf. in je einem Linear-Kugellager (vgl. Fig. 6), auf.

Der Halteblock 78 ist von einer Gleitachse 79 durchsetzt, und zwar parallel zur y -Richtung. Die Gleitachse 79 ist dabei durch eine (nicht gezeigte) Schraube am Halteblock 78 befestigt. Sie ist beidseitig durch Löcher in den Seitenarmen 71, 72 hindurchgeführt und kann in diesem gleiten oder rutschen (bei Betätigung der Spindel 76). Dreht sich die Einstellspindel 76 unter der Wirkung des Motors 75 in einer der beiden Richtungen, so wird das gesamte in sich starre Rahmengestell 60, bestehend aus den Bauteilen 54, 56, 57, 62, 71, 72, 73, 74, mit den Teilen 50, 51, 52 und 64, 65, 66 parallel zur y -Achse verschoben. Der Halteblock 78 bleibt dabei stehen. Die Verschiebung erfolgt jeweils in ganzen Schritten der Blendplattenstärke $d1$, z. B. jeweils in ganzzahligen Vielfachen von $d1 = 3$ mm. Auf diese Weise wird die zu verstellende Blendplatte 36, 38 ausgewählt. Beim Verschieben werden übrigens beide Zahnräder 50, 64 gleichzeitig parallel zu sich selbst in derselben Richtung $+y$ oder $-y$ verschoben. Zur Verminderung der Reibung bei der Verschiebung parallel zur y -Achse sind im Rahmengestell 60 Linearkugellager eingebaut, durch die die Achse 79 gleitet.

Die drei verzahnten Wellen 54, 56, 62 samt Antriebsräder 50, 64 werden durch eine Druckeinrichtung an die Verzahnungen 43 sowie 30, 32 der Blendplatten 36, 38 bzw. der Außenplatten 26, 28 angedrückt. Diese Druckeinrichtung umfaßt ein Andruckstück 81, das beim Verschieben des Rahmengestells 60 in y -Richtung auf der oberen Fläche des Verbindungsteils 57 gleitet. Damit es beim Gleiten an den Schrauben 59, 69 nicht hängenbleibt, ist es an seiner unteren Seite mit einem Querschlitz 82 versehen.

Die Druckeinrichtung weist weiterhin einen Andruckbügel 83 auf. Dieser ist T-förmig und geschwungen ausgebildet. An dessen Fuß ist eine Einstellschraube 84 vorgesehen, die auf das Andruckstück 81 drückt. Die Einstellschraube 84 dient zum Einstellen des Anpreßdrucks der Wellen 54, 56, 62 gegen die Verzahnungen 30, 32, 43. Das Gegenlager wird durch die Einspannfläche zwischen dem Querarm des T-förmigen Andruckbügels 83 und der Oberfläche der Seitenbügel 87, 88 im Bereich der Verschraubungen 85, 86 gebildet.

Der T-förmige Andruckbügel 82 ist durch Verschraubungen 85, 86 an zwei beabstandeten, parallel ausgerichteten Seitenbügeln 87 bzw. 88 befestigt. Die beiden Seitenbügel 87, 88 sind jeweils L-förmig ausgebildet und

mittels zweier Schrauben 89 bzw. 90 an den Außenplatten 26 bzw. 28 befestigt. Die Seitenbügel 87, 88 schließen somit auch die Blendplatten 36, 38 zwischen sich ein. Damit Platz für die y -Verschiebung zur Verfügung steht, ist der Abstand zwischen den Seitenbügeln 85, 86 um einiges kleiner als der Abstand zwischen den Seitenarmen 71, 72.

Das Andruckstück 81 könnte auch durch ein anderes Bauteil mit weniger Reibung ersetzt werden.

Soll eine der Blendplatten 36, 38 in x -Richtung verschoben werden, so wird folgendermaßen vorgegangen: Zunächst wird der Antriebsmotor 75 für die Querversstellung betätigt. Diese seitliche Verstellung des Rahmengestells 60 in y -Richtung erfolgt in ganzen Schritten der Blendplattenstärke $d1$, beispielsweise jeweils um 3 mm. Auf diese Weise wird die zu verstellende Blendplatte ausgewählt, und zwar durch eins der beiden Antriebszahnräder 50, 64. Ist eine Blendplatte 36, 38 ausgewählt, so wird die Verstellung in x -Richtung vorgenommen. Es muß dabei betont werden, daß nur die ausgewählte Blendplatte 36, 38, also nur diejenige, die sich gerade im Eingriff mit dem Antriebszahnrad 50, 64 befindet, verstellt werden kann. Alle anderen Blendplatten 36, 38 sind durch die drei Wellen 54, 56, 62 arretiert. Die Verstellung der betreffenden Blendplatte 36, 38 erfolgt entweder über die erste Einstellwelle 51 durch den ersten Motor 52 oder über die zweite Einstellwelle 65 durch den Antriebsmotor 66. Diese Einstellwellen 51, 65 werden in ganzzahligen Zahnschritten gedreht, bis die betreffende Blendplatte die zuvor ausgewählte Stellung im Strahlprofil 24 erreicht hat.

Es soll noch angemerkt werden, daß bevorzugt eine Einrichtung zur Rückmeldung der Verschiebestellung der einzelnen Blendplatten 36, 38 vorgesehen sein kann. Eine solche (nicht gezeigte) Einrichtung kann einen Zähler umfassen, der bei jedem Verschieben die Zahl der betätigten Zähne der Verzahnung 43, 43' der betreffenden Blendplatte 36, 38 zählt. Dabei kann es sich um einen mechanischen oder optischen Zähler handeln. Es kann sich aber auch um einen Zähler handeln, der die Schritte des gerade betätigten Schrittmotors 52 bzw. 66 zählt. Die Anzahl der zurückgelegten Schritte, die durch elektrische Impulse charakterisiert sind, ist dabei ein Maß für die Positionierung in x -Richtung.

Es war bereits dargelegt worden, daß die Wellen 54, 56, 62 als Arretier- oder Bremselemente wirken, die alle – bis auf zwei – der Blendplatten 36, 38 festhalten.

Stattdessen könnte auch ein anderes Halte- oder Arretierorgan gewählt werden, das in die Verzahnung 43 der Blendplatten 37 eingreift. Die Verzahnung 43 braucht dabei nicht unbedingt an einem Plattenrand zu liegen.

Nach Einstellen aller Blendplatten 36, 38 bleiben die Antriebszahnräder über den letzten zu verstellenden Blendplatten 36, 38 stehen. Diese werden durch den zu geordneten, unter Spannung stehenden Schrittmotor gehalten. Bei Ausfall der Antriebseinheit könnten sich nun die letzten Blendplatten, auf denen sich gerade die Antriebszahnräder befinden, aus ihrer Position bewegen. Dies wird vermieden, indem nach Einstellen der Blendplatten die Verriegelungseinrichtung 71 bis 76 noch um eine halbe Blendplattenstärke weiterfährt. Damit sind alle Blendplatten 36, 38 mechanisch verriegelt.

Mittels des in den Fig. 2 bis 7 gezeigten Konturenkollimators läßt sich relativ rasch ein gewünschtes Strahlprofil 24 einstellen. Auch beim Umkreisen des Konturenkollimators 4 während einer strahlentherapeuti-

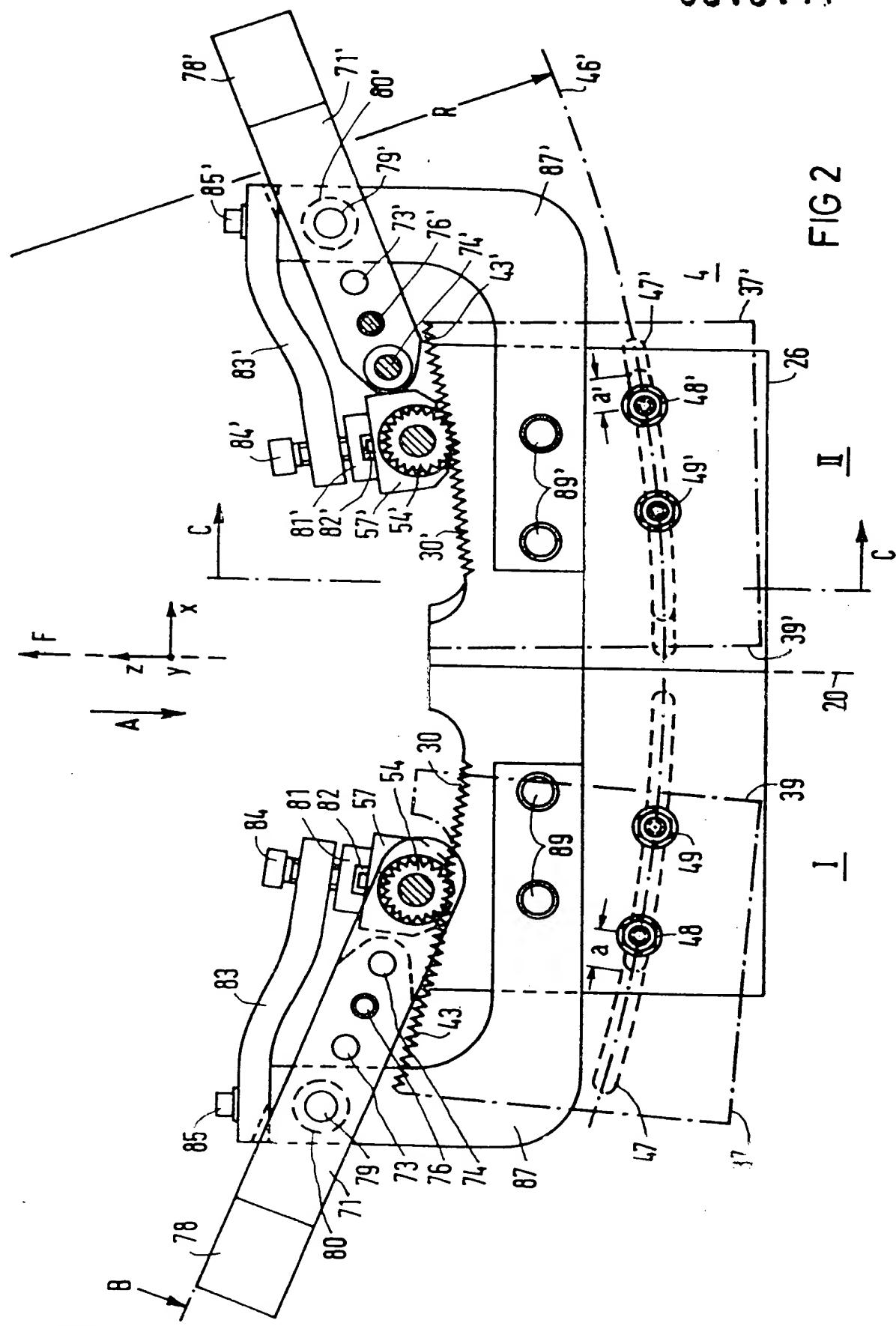
schen Behandlung muß nicht befürchtet werden, daß sich infolge ihres Gewichts einige der Blendplatten 36, 38, 36', 38' aus der vorgegebenen Positionierung lösen und damit die Strahlenkontur 24 verändern. Während einer solchen Umkreisung kann schrittweise in ausgewählten Umkreisungspositionen die Strahlkontur neu eingestellt werden, um so ein optimales Strahlungsfeld zu applizieren. 5

Zusammenfassend läßt sich zu dem in den Figuren dargestellten Ausführungsbeispiel folgendes sagen: 10 Zum Antrieb aller Blendplatten 36, 38 werden auf jeder Seite I, II des Konturenkollimators nur drei Schrittmotoren 52, 66, 75 benötigt, so daß zur Steuerung des gesamten Kollimatorsystems, unabhängig von der Blendplattenanzahl, nur sechs Schrittmotoren 52, 66, 75 und 52', 15 66', 75' benötigt werden.

Der Unterschied zu anderen technischen Lösungen der Einzelblattsteuerung besteht vorliegend darin, daß die einzelnen Blendplatten 36, 38 und 36', 38' einer Seite I bzw. II nicht gleichzeitig, sondern nacheinander (seriell) angesteuert werden. Der Antrieb erfolgt nach dem Zahnstangenprinzip, wobei ein Antriebszahnrad 50, 65 in Richtung der Antriebsachse 51, 65 schrittweise von Blendplatte zu Blendplatte 36, 38 zur Verstellung weitergestellt wird. Man könnte dies als "mechanisches Multiplexing" bezeichnen. Während der Steuerung einer Blendplatte sind die übrigen Blendplatten durch die Verriegelungsverzahnung (Zahnstangen 54, 64) in ihren Positionen fixiert. Der Vorteil des seriellen Ansteuerungsprinzips liegt gegenüber Vielblattkollimatoren mit paralleler Ansteuerung in der wesentlich einfacheren Konstruktion, die geringeren Platz beansprucht und aufgrund des geringeren Gewichts auch als Nachrüstung an vorhandene Bestrahlungsgeräte eingesetzt werden kann. Auch asymmetrische Bestrahlungsfelder lassen sich relativ rasch und feinstufig einstellen. 35

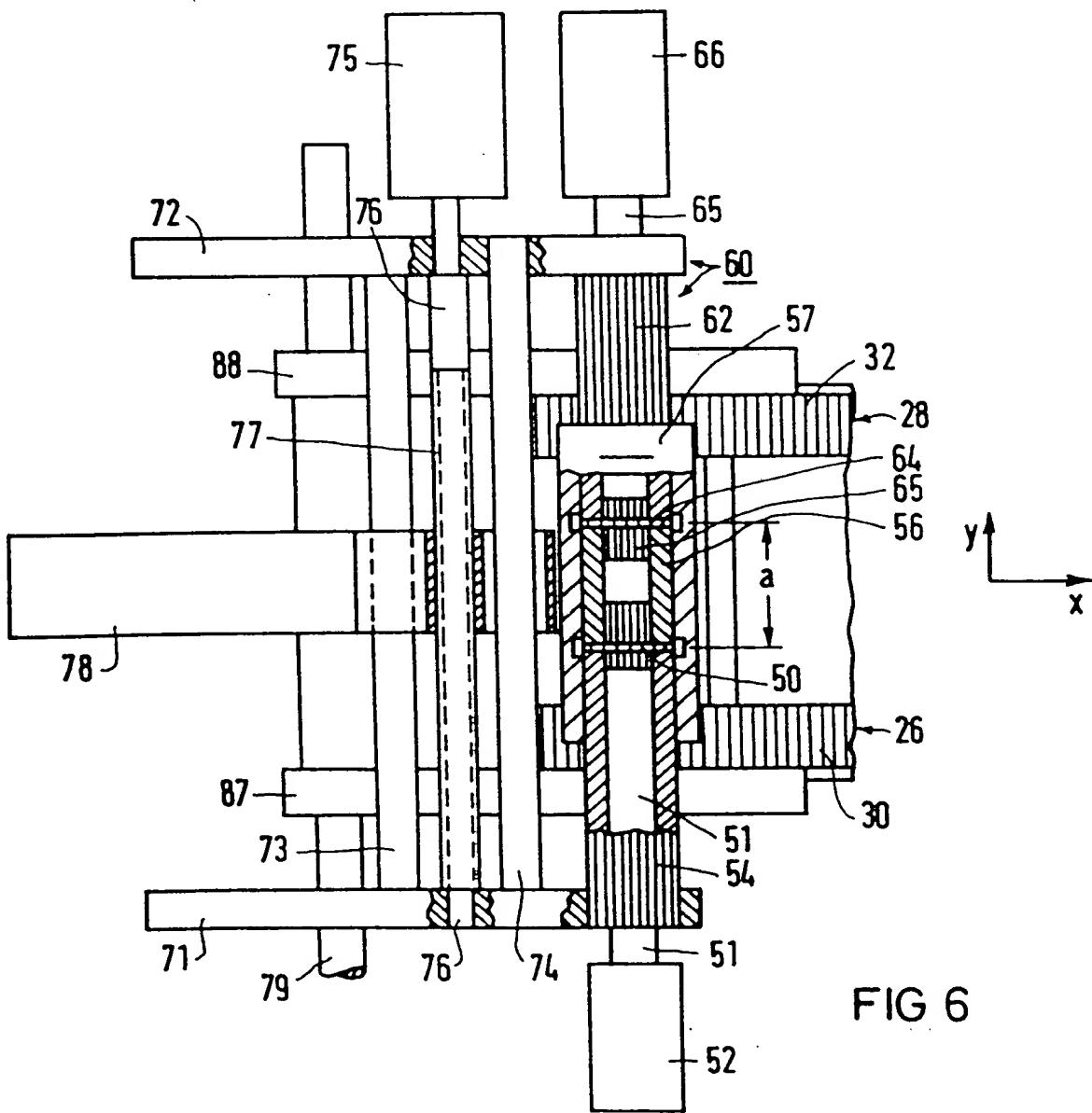
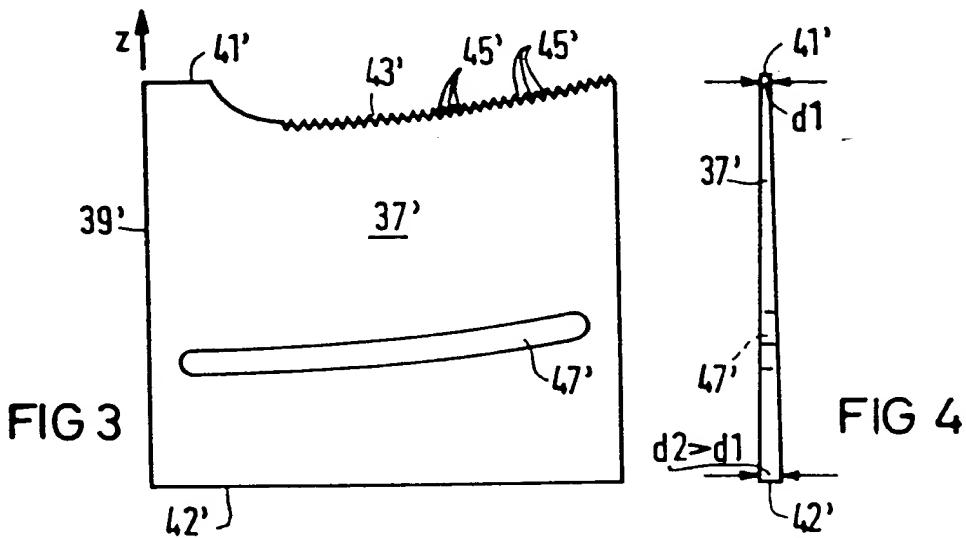
Der Applikationsbereich irregulärer Bestrahlungsfelder betrifft praktisch nur Bestrahlungstechniken mit festen Einstrahlungsrichtungen. Hierbei spielt der Zeitbedarf von einigen Sekunden zur motorischen Profileinstellung keine Rolle. Darüber hinaus hat sich gezeigt, daß die mit kontinuierlichen Bewegungsstrahlungen erzielten Dosisverteilungen auch durch Bestrahlungen aus vielen festen Einstrahlungsrichtungen erreicht werden können. Dies ist mit dem vorliegenden Vielblattkollimator mit serieller Ansteuerung ohne weiteres möglich, so daß dieser Vielblattkollimator im gesamten Spektrum der strahlentherapeutischen Bestrahlungstechniken eingesetzt werden kann. 40 45

— Leerseite —



3/5

3618141



4/5

86 P 85 19 DE

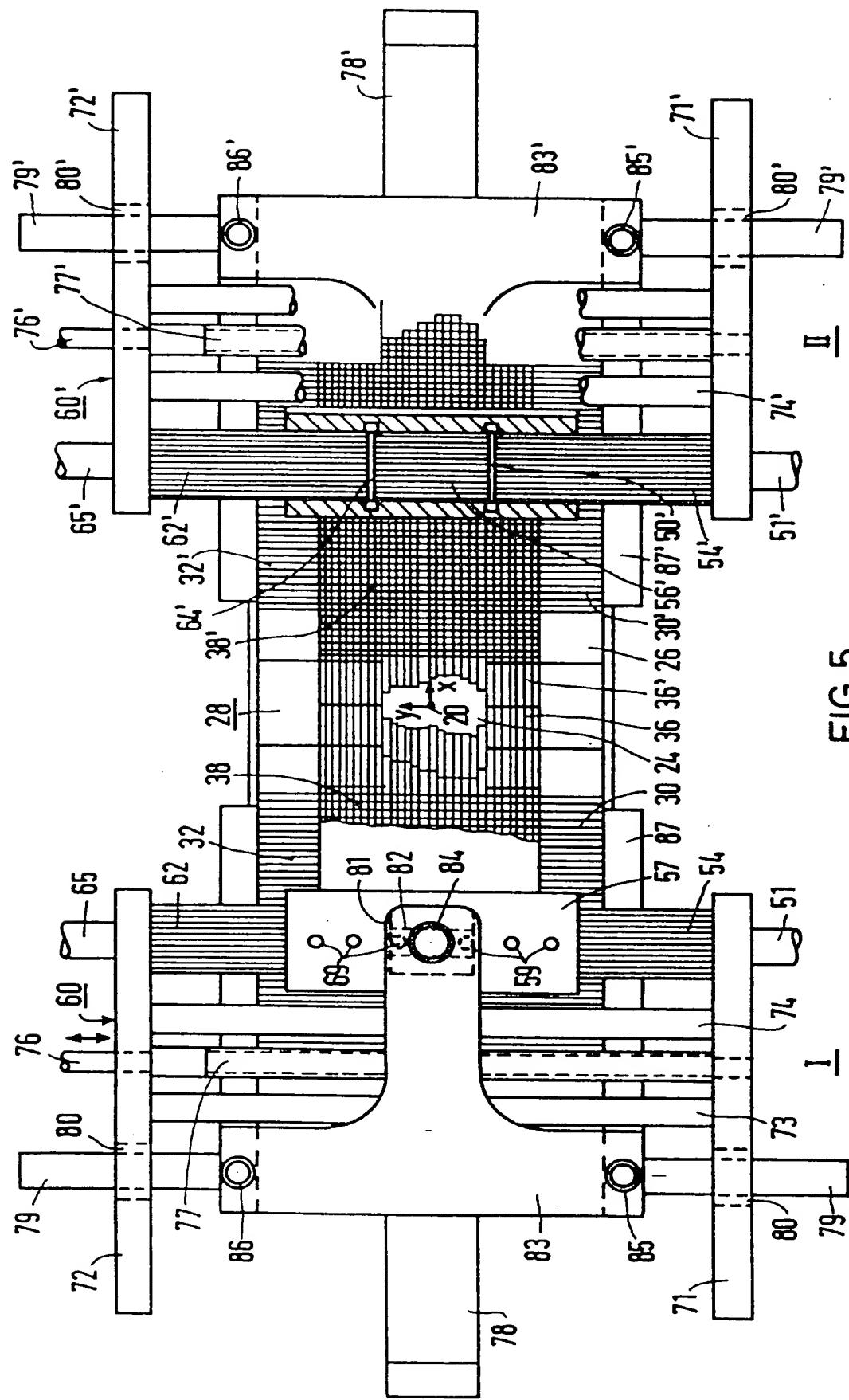
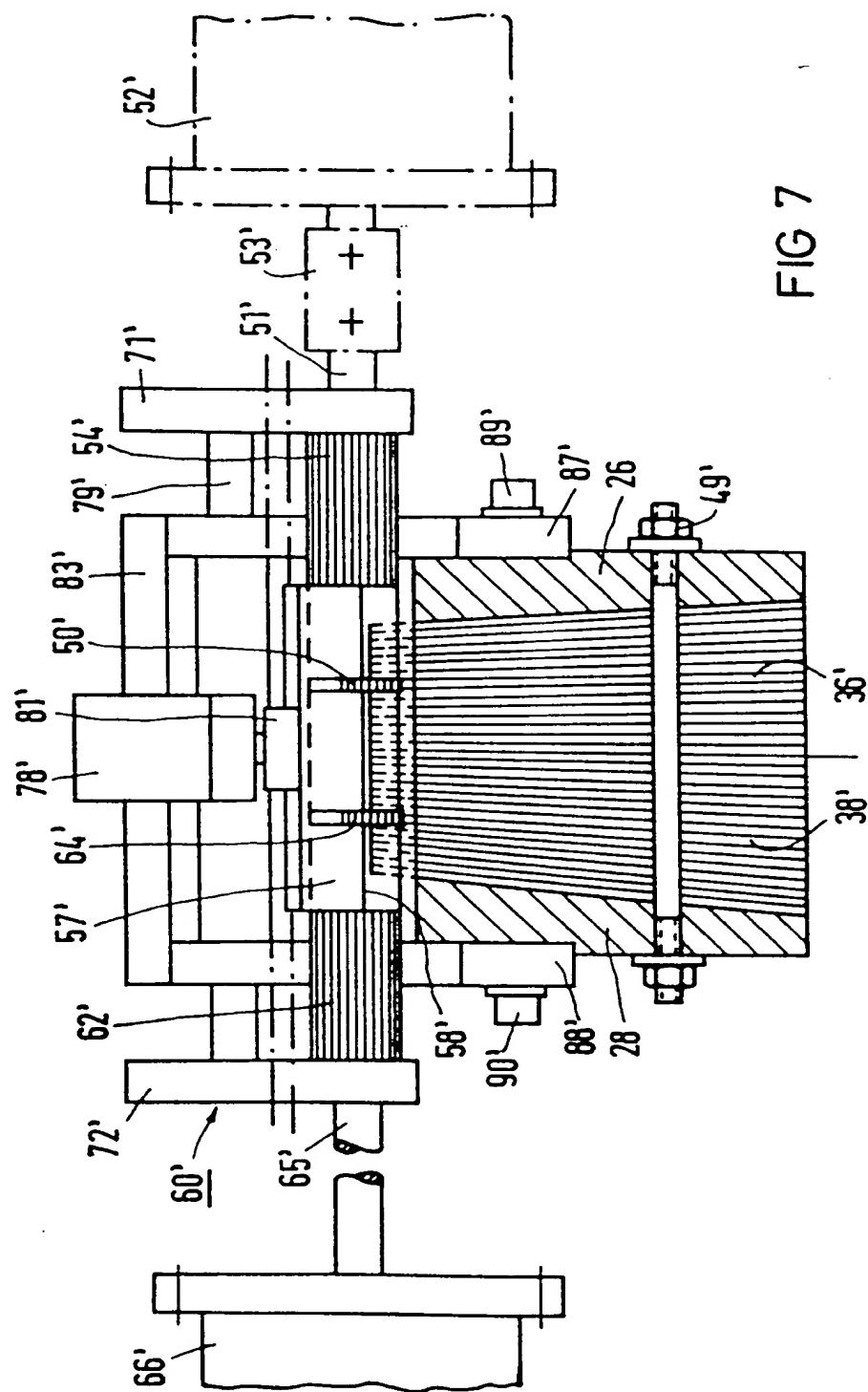


FIG 5



1/5

Nummer: 36 16 141
Int. Cl. 4: G 21 K 1/04
Anmeldetag: 14. Mai 1986
Offenlegungstag: 19. November 1987

3616141

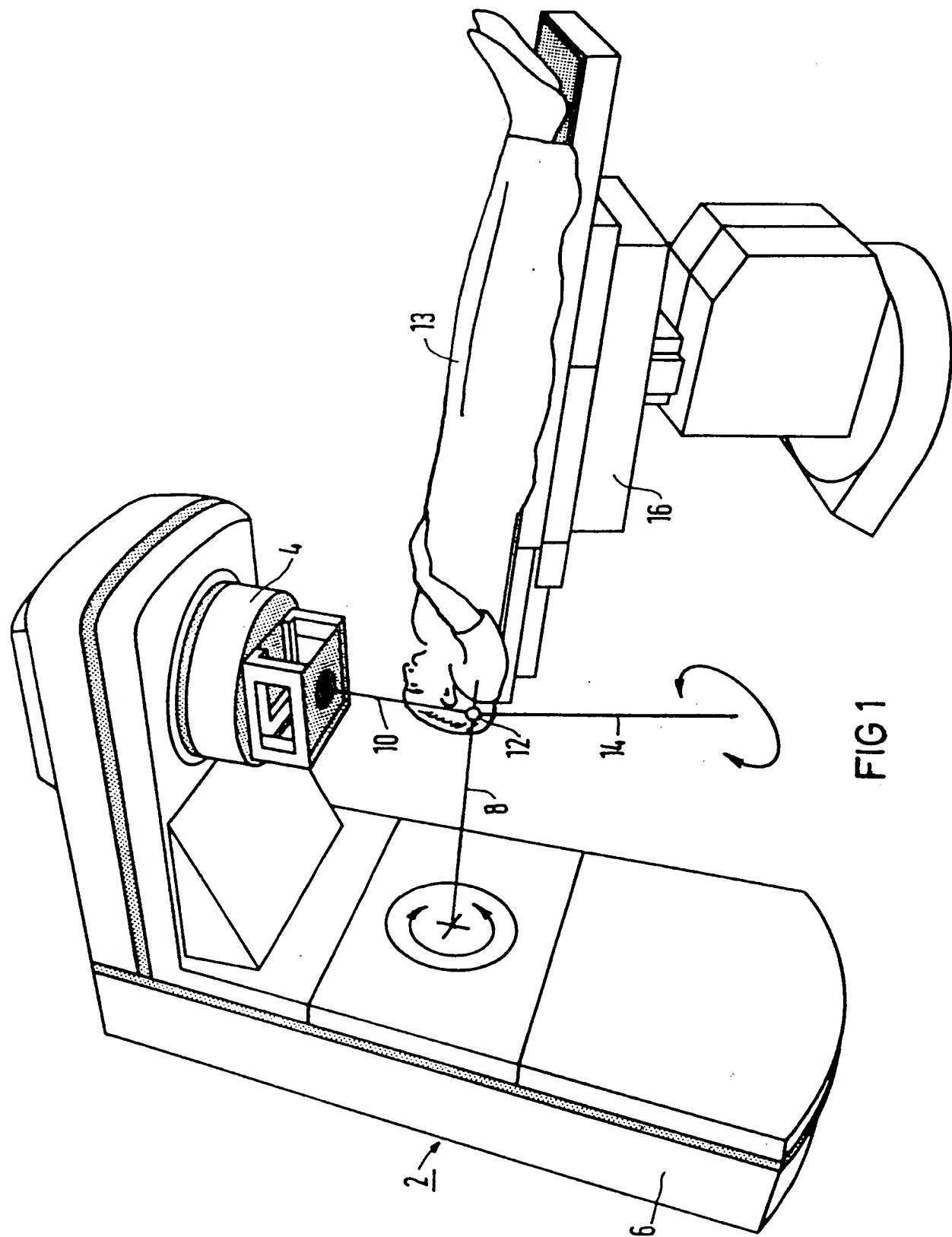


FIG 1